

AAROPUR MONOSPEED 203 der Schnelle – Universelle

Schnelltrocknender 2K Polyurethan-Einschichtlack für innen



AAROLAC
QUALITÄTS-
BESCHICHTUNG
Q-GEPRÜFT



Für den Baualer: Sehr schnell trocknende 2K-PUR Deckbeschichtung für innen. Auf grundierte Holzuntergründe wie Türen, Kelco, Grundierfolie, Metall-Türzargen, grundierter Stahl, Aluminium und Feuerverzinkung. Zum Steichen, rollen und spritzen.

Für die Industrie: Sehr schnell trocknende 2K-PUR Deckbeschichtung für innen. Auf grundierten Stahl, Guss, Aluminium und Feuerverzinkung.

Basis/Anwendung

AAROPUR MONOSPEED 203, ist ein sehr schnelltrocknender 2K-Polyurethan-Decklack/Einschichtlack mit hoher Kratzfestigkeit durch seine teflonartige Oberfläche. Verarbeitbar mittels rollen, streichen, Fließ- oder Saugbecherpistole, Drucktank, Membranpumpe, Airmix- oder Airlessgeräten.

Mit fünf aufeinander abgestimmten Grundierungen wird jede Beschichtungsaufgabe auf Holzuntergründen, Metall und Altbeschichtungen im Innenbereich professionell gelöst.

- AAROFOND ACTIV 125 – 2K-Metallgrundierung und Primer
- AAROPUR MONOFILL 129 - LM-haltiger 2K-Spritzfüller
- AAROPUR ULTRA 128 – 2K-Metallgrundierung schnell trocknend
- AAROWOOD RENO 568 – 1K-Renovationshaftgrund WV
- AAROSTAR AQUA 306 – 1K Haft- und Rostschutzprimer WV

Farbtöne

Standard Farbtöne

Weiss, RAL 9001, 9002, 9003, 9010, 9016, 9018, NCS S 0500-N, S1000-N

RAL, NCS S

Über 3000 exakt rezeptierte RAL- und NCS S Farbtöne

Glanzgrad

Glanz 60, seidenglanz 40, seidenmatt 20

Prüfnormen/Eigenschaften

AAROPUR MONOSPEED 203, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen, aber auch als rationeller Einschichtlack geprüft für Beschichtungsarbeiten in der Industrie und der Baualerei. Wir erreichen damit:

- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen aggressive Bohr- und Schneideöle und Emulsionen, sowie verschiedene Öle, Benzin,
- Gegen professionelle Reinigungs- und Desinfektionsmittel
- Beständig gegen Handschweiss und Handcremen
- Beständig gegen Grundreiniger zum Entfernen von Pflegeemulsionen (Türzargen)
- Ausgezeichnete Direkthaftung auf vielen Metallen

AAROPUR MONOSPEED 203 der Schnelle – Universelle

Schnelltrocknender 2K Polyurethan-Einschichtlack für innen

- Hohe Elastizität
- Hohe Schlag- und Kratzfestigkeit durch teflonartige Oberfläche
- Glatt- und strukturiert applizierbar
- Ausgezeichnetes Standvermögen, auch bei komplizierten Geometrien
- Perfekter Verlauf
- Streichhärter zum Rollen und streichen
- Sehr feiner Verlauf beim Rollen und streichen mit geringer Struktur
- Sehr dichte, porenfreie Oberfläche
- Vier verschiedene Verdüner für unterschiedliche Anwendungen

Technische Daten

Spez. Gewicht
Festkörper
VOC-CH
VOC-EU

1.45 g/cm³, Farbton Weiss (Mischung)
66.7 +- 1 % (Mischung)
33.32 % (Mischung)
EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROPUR MONOSPEED 203 (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 484 g/l in der Mischung.

Mischverhältnis

Härter zum Spritzen
Streichhärter

15 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp.B
AAROPUR MONOSPEED 203000 Comp.B
AAROPUR MONOSPEED Streichhärter 203004COMP.B

Mischen/Rührwerk

Der Härter muss mit einem Rührwerk homogen eingearbeitet werden bis keine „Schlieren“ mehr vorhanden sind.

Topfzeit

20 ° C.	30°C.	10° C.
8h	6h	12h

Das Ende der Topfzeit zeigt sich durch verdicken des Materials und durch Schlierenbildung an. **Material nicht nachverdünnen oder in frische Farbe leeren!**

Durch das Verarbeiten von Material nach überschreiten der Topfzeit, entstehen Störungen wie Glanzunterschiede, Farbtonverschiebung, Verlaufsstörungen, sowie Störungen bei der Filmbildung und Haftung. Das Eigenschaftsprofil solcher Beschichtungen ist unbrauchbar.

Lagerfähigkeit

Unangebrochene Gebinde bei Raumtemperatur mindestens 1 Jahr. Kühl lagern und nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!. Angebrochene Härtergebände (203000 Comp. B) gut verschliessen und innert 2 Monaten verarbeiten!

Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit und geliert. Geliertes Härter bringt keine Beständigkeiten mehr, führt zu Haftungsverlust und Glanzgradverschiebungen.

AAROPUR MONOSPEED 203 der Schnelle – Universelle

Schnelltrocknender 2K Polyurethan-Einschichtlack für innen

Verarbeitungsbedingungen

Über + 5° C. **Material frostfrei lagern!** Vor Gebrauch, vor allem in der kalten Jahreszeit, Produkt vor der Verarbeitung mindestens 12 Std. in beheiztem Raum lagern. Während der Applikation und Trocknung ist für eine genügende Luftumwälzung zu sorgen. Während den ersten 4 Stunden der Trocknung darf die Lufttemperatur nicht unter + 5° C. fallen.

Taupunkt

Kondensation vermeiden. Der Taupunkt muss während der Verarbeitung und Trocknung mindestens 3° C. über dem Taupunkt liegen, sonst müssen die Beschichtungsarbeitern eingestellt werden. Der Taupunkt muss mehrmals am Tag gemessen und protokolliert werden.

Verdüner

AAROPHAN 664
AAROPHAN 655
AAROPHAN 656
AAROPHAN 757

für verschiedene Anwendungen und Trocknungseigenschaften

- der Spritzverdünner für PU-Lacke für kürzeste Offenzeit
- der Spritzverdünner für PU-Lacke für mittlere Offenzeit
- der Streichverdünner für PU-Lacke für lange Offenzeit
- der Streichverdünner für PU-Lacke für sehr lange Offenzeit

Bei Temperaturen unter 15 ° C., empfehlen wir zum Spritzen nur den Verdünner AAROPHAN 664 einzusetzen.

Aussbesserungsarbeiten an Türcargen und Türen

Ausbesserungen sind - sehr gut machbar

Zum Rollen und streichen verwenden Sie unseren speziell eingestellten **Streichhärter AAROPUR MONOSPEED 203004COMP.B** und den **Streichverdünner AAROPHAN 757** dazu.

AAROPUR MONOSPEED 203 zuerst leicht anschleifen mit (220er Schleifpapier). Die Ausbesserung muss vollflächig erfolgen. Also zB: eine ganze Seite der Türcarge nachstreichen oder eben die ganze Türfläche. Nur Punktuell kann in der Fläche nicht ausgebessert werden.

Verarbeitungs-Empfehlung

Wir empfehlen zum Streichen/Rollen folgende Werkzeuge von PEKA: Farbroller-Walze Felt kurz, Serie 2317 mit 5 mm Floor und zum Streichen die Lackierpinsel PEKA-AQUAsynt Pro der 1950er Serie für einen makellosen Finish.

Oder von HOLA den Farbroller: HOLA Acroll magic HK-Walzen, Schur 5 mm, Ø 14 mm.

Mit diesen Rollen erreichen Sie optimale Deckkraft und einen feinen Verlauf.

Den Finish nicht mit der trockenen Rolle geben und dabei die Farbschicht wieder abtragen! Mit nasser Rolle gleichmässig in eine Richtung ausziehen.

Schichtdicken beim Spritzen

Beim Spritzen sind in einem Arbeitsgang Trockenschichtdicken bis 100 µm erreichbar ohne Läuferbildung, bei ständiger Luftzirkulation und mindestens 20° C während der Trocknungsphase.

Sehr hohe Luftfeuchtigkeit, Temperaturen unter 10° C oder keine Luftumwälzung, können die Trocknung erheblich verzögern.

AAROPUR MONOSPEED 203 der Schnelle – Universelle

Schnelltrocknender 2K Polyurethan-Einschichtlack für innen

Spritztechnik

Türzargen empfehlen wir vorgängig «vorzunebeln».
Je nach gewünschter Schichtdicke und Objektgeometrie, tragen Sie 1 – 2 geschlossene Spritzgänge auf.

Verdünnung zum Streichen/rollen

AAROPUR MONOSPEED 203, 10 - 20 % verdünnen mit AAROTIV 757, dem Streichverdünner für sehr lange Offenzeit und gutem Verlauf.

Streichhärter

Für grossflächige Arbeiten empfehlen wir zusätzlich den Einsatz unseres Streichhärter: AAROPUR MONOSPEED Streichhärter 203004COMP.B.

Verdünnung für Airless/Airmix

für dünschichtige Applikation auf Türzargen oder Türen
AAROPUR MONOSPEED 203, 15 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 19 – max. 22“ DIN 4.

Zum Airless-spritzen von höheren Schichtdicken
AAROPUR MONOSPEED 203, 5 - 10 % verdünnen mit AAROPHAN 664

Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe

für dünschichtige Applikation
AAROPUR MONOSPEED 203, 15 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 22“ DIN 4.

Für höhere Schichtdicken
AAROPUR MONOSPEED 203, 10 - 15 % verdünnen

Für die Applikation als Strukturlack
Verlangen Sie bitte unsere Technische Beratung

Verdünnung für Fliess- und Saugbecherpistolen

Für dünschichtige Applikation
AAROPUR MONOSPEED 203, 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 19 – max. 20“ DIN 4.

Verarbeitung (mit Airless)

Düsen 4/09 – 6/13
Spritzdruck 110 – 150 bar
Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Bedingungen einsetzen. Stellen Sie zuerst den streifenfreien Airless-spritzstrahl ein.

Verarbeitung (mit Airmix)

Düsen 4/09 – 6/13
Spritzdruck 110 – 150 bar
Luftdruck 1.5 – 2.5 bar
Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Bedingungen einsetzen. Zerstäuberluft erst nach dem Einstellen des streifenfreien Airless-spritzstrahls zugeben.

AAROPUR MONOSPEED 203 der Schnelle – Universelle

Schnelltrocknender 2K Polyurethan-Einschichtlack für innen

Verarbeitung (mit Drucktank oder Membranpumpe)

Düsen 1.4 – 2.5 mm
Luftdruck 2.5 – 3.5 bar
Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Bedingungen anpassen. Für die Applikation von Strukturlack, verlangen Sie bitte unsere Technische Beratung.

Fliess- und Saugbecherpistolen

Düsen 1.6 – 2.5 mm
Luftdruck 2.5 – 3.5 bar
Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Bedingungen anpassen. Für die Applikation von Strukturlack, verlangen Sie bitte unsere Technische Beratung.

Verbrauch theoretisch

TSD = Trockenschichtdicke
NSD = Nassschichtdicke

Theoretisch bei 40 µm TSD 129 g/m² = 125 µm NSD
Theoretisch bei 60 µm TSD 193 g/m² = 187 µm NSD
Theoretisch bei 80 µm TSD 258 g/m² = 250 µm NSD

Trocknungsbedingungen

Bei guter Luftzirkulation und 15-20° C während der Trocknungsphase, werden untenstehende Trocknungszeiten erreicht. Sehr hohe Luftfeuchtigkeit, Temperaturen unter 10° C oder keine Luftzirkulation oder übermässige Schichtdicken, verzögern untenstehende Trocknungszeiten.

Trocknungszeit bei 60 µm TSD (Lufttrocknung)

Lufttrocknung bei konstant 20° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 15 - 20 Min.
Griffest nach: 40 Min.
Überlackierbar nach: 40 Min.
Stapelbar (Türen) nach: 12 h
20 Stck. 40 kg Türen stapelbar nach: 12 h
15 Stck. 60 kg Türen stapelbar nach: 12 h
10 Stck. 80 kg Türen stapelbar nach: 12 h

Trocknungszeit bei 60 µm TSD (Beschleunigte Trocknung)

Kabinentrocknung bei konstant 30° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 5 - 10 Min.
Griffest nach: 20 Min.
20 Stck. 40 kg Türen stapelbar nach: 12 h
15 Stck. 60 kg Türen stapelbar nach: 12 h
10 Stck. 80 kg Türen stapelbar nach: 12 h

Trocknungszeit bei 60 µm TSD (Ofentrocknung)

Ofentrocknung bei konstant 50° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 5 Min.
Griffest nach: 10 Min.
Trocken nach: 4 h

Stapelbarkeit

Schützen Sie beim Stapeln die Bauteile mit einer Zwischenlage Luftpolstern.
Keinesfalls Farbfläche auf Farbfläche verpacken oder Plastikfolie als Zwischenlage verwenden. Die beschichteten Teile zuerst abkühlen lassen und mittels Vorversuch die Stapelbarkeit selbst austesten. Verlangen Sie unsere Beratung. Mit unserer Erfahrung finden wir eine für Sie passende Lösung.

AAROPUR MONOSPEED 203 der Schnelle – Universelle

Schnelltrocknender 2K Polyurethan-Einschichtlack für innen

Was nicht funktioniert

- 2 Paletten mit Türen aufeinander zu transportieren ist unzulässig und führt unweigerlich zu Schäden.
- Bei Brandschutztüren (80 kg) nur 10 Türen aufeinander stapeln
- Sehr hohe Luftfeuchtigkeit, Temperaturen unter 15 ° C, keine Luftzirkulation oder übermässige Schichtdicken, verzögern untenstehende Trocknungszeiten massiv. Werden so Türen gestapelt, kann dies zu Verklebungen führen. In einer solchen Situation die Türen lieber nochmals 6 h weiter trocknen lassen, mit Belüftung und Temperatur.

Wünschen Sie unsere Beratung?

Dann werden Sie jederzeit durch einen unserer kompetenten- und erfahrenen Anwendungstechniker vor Ort beraten.

Untergrundvorbehandlungen

- **Stahl, Eisen und Guss** frei von Bohr- und Schneidölrückständen und Zunder. Frei von Fett. Schweisstellen gut gereinigt.
- **Chromstahl** abgesäuert oder staubgestrahlt und grundiert mit AAROFOND ACTIV 125.
- **Aluminium** entfettet, geschliffen, oder chromatiert. Gezogene Profile chromatiert oder Glasperlen gestrahlt. Aluguss entfettet.
- **Buntmetalle** entfettet, geschliffen, grundiert mit AAROFOND ACTIV 125 oder chromatiert.
- **Feuerverzinkung** idealerweise staubgestrahlt (gesweept), oder sonst mittels Netzmittelwäsche mit AAROCLEAN ZINC-CLEANER 692 reinigen. und einem Pad aus Synthetikgewebe mit integriertem Schleifmittel bearbeiten bis ein grauer Schaum entsteht. Danach sehr gut mit klarem Wasser nachwaschen und trocknen lassen. Nach dieser Vorbehandlung muss eine metallisch glänzende Oberfläche vorhanden sein. Danach grundieren mit AAROFOND ACTIV 125 oder mit AAROPUR ULTRA 128.
- **Sendzimier – Verzinkung** (zb. Türzargen) entfettet und geschliffen. Rostige Stellen gegebenenfalls vorgrundieren mit AAROSTAR AQUA 306.
- **Altbeschichtungen** reinigen und anschleifen.
- **Kunststoffe** frei von Trennmitteln, und fettfrei. Grundieren mit AAROFOND ACTIV 125. Ein Vorversuch ist immer zu empfehlen.
- **Holz und Holzwerkstoffe zB. MDF**, max. mit 15 % Holzfeuchtigkeit und staubfrei. Idealerweise grundiert oder gefüllt.

Beschichtungsempfehlung für MDF-Türen (innen)

Vorbehandlung:	entstauben
Füller:	1 Kreuzgang spritzen mit AAROPUR MONOFILL 129
Schleifen:	mit 280 – 240er Körnung
Schlussbeschichtung:	1 satter Kreuzgang spritzen mit AAROPUR MONOSPEED 203

AAROPUR MONOSPEED 203 der Schnelle – Universelle

Schnelltrocknender 2K Polyurethan-Einschichtlack für innen

Beschichtungsempfehlung für die Renovation von Holzuntergründen (innen)

Vorbehandlung: Salmiakwaschen und anschleifen der Altbeschichtung
Grundbeschichtung: 1 x vorspritzen der rohen Stellen mit AAROPUR MONOSPEED 203
oder einschichtig mit
Schlussbeschichtung: 1 x AAROPUR MONOSPEED 203

Beschichtungsempfehlungen für Türzargen

Vorbehandlung: Verzinkung oder Werksgrundierung sorgfältig anschleifen mit 240er Schleifpapier, entstauben und entfetten.
Schlussbeschichtung: «vornebeln» und 1 x spritzen mit AAROPUR MONOSPEED 203

Beschichtungsempfehlungen für unbeschichtete Metalle

Blankes rohes Stahlblech (decapiert)

Vorbehandlung: entfetten
Grundbeschichtung: 1 x spritzen von AAROFOND ACTIV 125 oder AAROPUR ULTRA 128 (je nach Anforderung)
Schlussbeschichtung: 1 x spritzen von AAROPUR MONOSPEED 203

Feuerverzinkter Stahl und Zinkstaubgrundierungen

Wie Treppengeländer, und Tragkonstruktionen

Vorbehandlungen: **Feuerverzinkung** mit amoniakalischer Netzmittewäsche mittels Scotch Bride Pad anschleifen bis ein grauer Schaum entsteht. Danach mit sauberem Wasser nachspülen und trocknen lassen.
Zinkstaubgrundierung reinigen und entstauben
Grundbeschichtung: 1 x spritzen von AAROFOND ACTIV 125 oder AAROPUR ULTRA 128
Schlussbeschichtung: 1 x spritzen von AAROPUR MONOSPEED 203

Nichteisen-Metall (zB. Aluminium) innen und aussen

Aluminiumtüren, Alubauteile, Verschlussklappen, Montageabdeckungen

Vorbehandlung: Gründlich entfetten und anschleifen mit 220er Schleifpapier
Grundbeschichtung: 1 x streichen/rollen oder spritzen von AAROSTAR AQUA 306
Schlussbeschichtung: 1 x spritzen von AAROPUR MONOSPEED 203

Kunststoffe

Kunststoffe wie zB. Hart-PVC, innen

Vorbehandlung: entfetten mit Verdünner und sorgfältig anschleifen mit 240er Schleifpapier
Grundbeschichtung: 1 x spritzen von AAROFOND ACTIV 125, (idealerweise im Farbton der
Schlussbeschichtung: 1 x spritzen von AAROPUR MONOSPEED 203

Kelco innen

Vorbehandlung: entfetten mit Verdünner und sorgfältig anschleifen mit 240er Schleifpapier
Schlussbeschichtung: 1 x spritzen von AAROPUR MONOSPEED 203

AAROPUR MONOSPEED 203 der Schnelle – Universelle

Schnelltrocknender 2K Polyurethan-Einschichtlack für innen

Haftfestigkeit

Nach DIN EN ISO 2409 in obigen Beschichtungssystemen:
GT 0-1. Der Abstand der Schnitte ist je nach Schichtdicke anzupassen. Bis 60 µm 1mm, 61-120 µm 2mm, 121-250 µm 3mm. Primär ist der Gitterschnitt nur auf metallischen Untergründen anzuwenden

Sicherheitstechnische Hinweise

Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROPUR MONOSPEED 203 A+B, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

Produktinformation

QR-Code

Diese Produktinformation von AAROPUR MONOSPEED 203, können Sie jederzeit im Werk und auf der Baustelle, mit einem Handy über unseren QR-Code auf der Produktetikette vor der Verarbeitung erreichen. Dadurch sind unnötige- und kostenintensive Qualitätsprobleme vermeidbar.

Sortiment

AAROPUR MONOSPEED 203A der Schnelle - Universelle

Schnelltrocknender 2K-Polyurethanlack für Innen

Mischverhältnis 15 : 1 mit

AAROPUR MONOSPEED 203B, Comp. B

Streichhärter

AAROPUR MONOSPEED

Streichhärter 203004COMP.B

Gebinde

Dose à 0.75/0.050 kg netto
Kessel à 2.40/0.160 kg netto
Kessel à 7.50/0.500 kg netto
Kessel à 15.00/1.000 kg netto
Kessel à 22.50/1.500 kg netto

Farbtöne

Standard Farbtöne

Weiss, RAL 9001, 9002, 9003, 9010, 9016, 9018, NCS S 0500-N, S1000-N

RAL, NCS S

Über 3000 exakt rezeptierte RAL- und NCS S Farbtöne

Glanzgrad

Glanz 60, seidenglanz 40, seidenmatt 20

Diese „Produkte-Information“ muss vor Arbeitsbeginn mit dem Material zusammen, dem Verarbeiter als Anwendungshinweis abgegeben, oder als Arbeitsmittel am Arbeitsplatz vorhanden sein. So vermeiden Sie unnötige und kostenintensive Qualitätsprobleme! Diese Angaben sind als Richtlinien gedacht. Sie wurden aufgrund sorgfältiger Untersuchungen zusammengestellt. Eine Rechtsverbindlichkeit kann trotzdem nicht daraus abgeleitet werden. Die Verarbeitungsfaktoren im Moment der Arbeitsausführung liegen nicht in unserem Einflussbereich. Für eine detaillierte Beratung stehen wir gerne zu Ihrer Verfügung. Durch dieses Merkblatt verlieren alle vorherigen ihre Gültigkeit. Fragen Sie gegebenenfalls nach der neuesten Ausgabe. **Schutzmassnahmen beim Umgang mit dem Produkt** Der Anstrichstoff soll im flüssigen bzw. nicht völlig ausgetrockneten Zustand nicht in Kanalisation, Gewässer und Erdreich gelangen! In jedem Fall entsprechende Reste ordnungsgemäss entsorgen. Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten. Sorgen Sie auch bei wasserverdünnbaren Produkten jederzeit für gute Belüftung. Es gelten im übrigen die SUVA-Vorschriften, welche bei der Verarbeitung von Anstrichen unbedingt beachtet werden müssen! Bei Unfällen mit Anstrichstoffen immer den Arzt aufsuchen! Beachten Sie die Informationen auf der Produkte-Etikette und das EG-Sicherheitsdatenblatt.